WILLI GELLER Creation

VERARBEITUNGSANLEITUNG / INSTRUCTIONS FOR USE / MODE D'EMPLOI
CREATION CREA ALLOY BOND

Bitte lesen Sie die Gebrauchsanweisung sorgfältig durch, bevor Sie beginnen zu arbeiten.

1. INDIKATION
Dient als Zwischenschicht zwischen Legierung und Keramik. Der Bonder neutralisiert Metalloxide und dient als WAK-Puffer.

2. ANWENDUNG
Um eine positive Verarbeitung zu garantieren, empfehlen wir, die gewünschte Legierung mit **Crea Alloy Bond** zu testen.

2.1. GERÜSTVORBEREITUNG
Das Gerüst wird nach Herstellerangaben vorbereitet.

2.2. AUFTRAGEN
Vor dem Gebrauch gut durchrühren! Mit einem Pastenopaquerpinsel wird der Bonder dünn, aber deckend aufgetragen.

Wichtig: Ausgetrockneter Bonder darf nicht wieder angefeuchtet werden. Nach Gebrauch Deckel schließen.

2.3. BRENNEN

Starttemperatur	550 °C
Trocknungszeit	6 min.
Temperaturanstieg	80 °C/min.
Vakuum	Ja
Endtemperatur	980 °C
Haltezeit	1 min.

2.4. ERSCHEINUNGSBILD
Nach dem Brennen weist der Bonder ein gelbliches, leicht glänzendes Erscheinungsblid auf.

Hinweis: Je nach Legierungszusammensetzung kann sich die Farbe des gebrannten Bonders verändern.

2.5. OPAQUERBRAND UND WEITERE VERARBEITUNG

1. Opaquerbrand	
Creation CC	NEM 980 °C
Creation LF	NEM 830 °C

Die weitere Verarbeitung erfolgt nach der Verarbeitungsanleitung für die Keramik.

3. SICHERHEIT
- Nach dem Einatmen: Frischluft.
- Nach Hautkontakt: Mit reichlich Wasser abwaschen.
- Nach Augenkontakt: Mit reichlich Wasser und bei geöffnetem Lidspalt ausspülen.
- Nach Verschlucken: Viel Wasser trinken. Bei Unwohlsein Arzt hinzuziehen.
- Schutzausrüstung: Schutzhandschuhe, Schutzbrille und Arbeitsschutzkleidung.

4. HINWEIS
Die Gebrauchsanweisung wird ständig den Weiterentwicklungen angepasst. Wir empfehlen, vor Benutzung einer neuen Packung die Gebrauchsanweisung zu lesen.

5. WICHTIG
Originalverpackung
Bei geöffneter Packung kein Rückgaberecht.

Please read the instructions for use carefully before using the product.

1. INDICATION
The Bonder is used as a layer between the alloy and the ceramic. It blocks escaping metal oxides and neutralize differences in the thermal expansion coefficient.

2. USE
We recommend to test the desired alloy with **Crea Alloy Bond** to ensure successful use.

2.1. THE METAL FRAMEWORK
Should be prepared according to the manufacturer`s instructions.

2.2. APPLYING
Stir before using! Apply the bonder in a thin layer but mask the framework completely.

Important: Do not moisten dried Bonder. Close the cap after using.

2.3. FIRING

Preaheating temperature	550 °C
Drying time	6 min.
Raise of temperature	80 °C/min.
Vacuum	Yes
Final temperature	980 °C
Holding time	1 min.

2.4. APPEARANCE
After firing the Bonder shows a yellowish, slight shiny surface.

Note: The colour of the fired Bonder depends on the alloy`s composition.

2.5. OPAQUE FIRING AND FURTHER PROCESSING

1st Opaque Firing	
Creation CC	NPA 980 °C
Creation LF	NPA 830 °C

The further processing according the manufacturer`s instructions.

3. SAFETY
- Inhale: Fresh air.
- Skin contact: Wash off using water.
- Eye contact: Rinse eyes under running water with eyelid being opened.
- After swallowing: Drink a lot of water. If complaints persist, seek medical attention.
- Protective equipment: Protective gloves, safety goggles and protective working clothes.

4. NOTE
The instructions for use are always updated according to further developments. We recommend to read the instructions for use before using a new package.

5. IMPORTANT
Original packed
By open packing no right to return.

Merci de lire attentivement le mode d'emploi avant l'utilisation du produit.

1. INDICATION
Ce produit sert de couche intermédiaire entre l'alliage et la céramique. L'agent de liaison neutralise les oxydes de métal.

2. UTILISATION
Afin de garantir une utilisation optimale, nous recommandons de tester l'alliage choisi avec **Crea Alloy Bond**.

2.1. PRÉPARATION DE L'ARMATURE
Suivre les indications du fabricant.

2.2. APPLICATION
Bien mélanger le produit avant l'utilisation. Appliquer Crea Alloy Bond en une fine couche à l'aide d'un pinceau , en veillant à couvrir complètement l'armature.

Important: Le produit de liaison desséché ne doit pas être ré-humecté. Bien fermer le couvercle après utilisation.

2.3. CUISSON

Température de préchauffage	550 °C
Temps de séchage	6 min.
Augmentation de température	80 °C/min.
Vide	Oui
Température finale	980 °C
Temps de maintien	1 min.

2.4. EFFET APPARENT
Après la cuisson, l'agent de liaison laisse apparaître un très fin film jaune pâle et légèrement brillant.

Remarque : la teinte de l'agent de liaison après cuisson peut varier selon la composition d'alliage utilisée.

2.5. LA CUISSON DE L'OPAQUE ET TRAITEMENT ULTÉRIEUR

1. cuisson de l'opaque	
Creation CC	980 °C
Creation LF	830 °C

3. SÉCURITÉ
- En cas d'inhalation: Bien aérer la pièce.
- En cas de contact avec la peau: Rincer abondamment.
- En cas de contact avec les yeux: Rincer abondamment en maintenant les yeux ouverts.
- En cas d'ingestion: Boire beaucoup d'eau. En cas de malaise, prévenir un médecin.
- Equipement spécial de protection: Gants, lunettes et vêtements de protection.

4. INDICATION
Le mode d'emploi est systématiquement adapté à l'évolution du produit. Avant utilisation, nous recommandons de consulter le mode d'emploi d'un nouvel emballage.

5. IMPORTANT
Les emballages non originaux ou ouverts ne seront pas repris.

Vorbehaltlich Druck- und Satzfehler. Änderungen können jederzeit erfolgen. Errors and printing errors exeptred. Subject to changes at anny time.

INSTRUCCIONES DE USO / ISTRUZIONI D'USO / KULLANIM BILGERI
CREATION CREA ALLOY BOND

Lea las instrucciones de uso con atención antes de usar el producto.

1. INDICATIÓN
El adhesivo sirve de capa intermedia entre la aleación y la cerámica. Bloquea los escapes de óxidos metálicos y neutraliza las posibles diferencias en el coeficiente de expansión térmica.

2. USO
Recomendamos probar la aleación elegida con Crea Alloy Bond para asegurar una utilización eficaz.

2.1.LA ESTRUCTURA METÁLICA
Deberá prepararse de conformidad con las instrucciones del fabricante.

2.2. APLICACIÓN
Agítese antes de usar. Aplique el adhesivo en una capa fina pero que cubra por completo la estructura.

Importante: No humedezca el adhesivo. Cierre la tapa después de usarlo.

2.3. COCCIÓN

Temperatura de precalentamiento	550 °C
Tiempo de secado	6 min.
Aumento de temperatura	80 °C/min.
Vacio	Si
Temperatura final	980 °C
Tiempe de mantenimiento	1 min.

2.4. ASPECTO
Después de la cocción el adhesivo presenta una superficie amarillenta ligeramente brillante

Nota: El color de del adhesivo después de la cocción depende de la composición de la aleación empleada.

2.5. COCCIÓN DEL OPACO Y PROCESAMIENTO POSTERIOR

1ª Cocción del opaco	
Creation CC	aleaciones no preciosas 980 °C
Creation LF	aleaciones no preciosas 830 °C

El procesamiento posterior se hará de conformidad con las instrucciones del fabricante.

3. SEGURIDAD
- Inhalación: Respirar aire fresco.
- Contacto con la piel: Lavar con agua.
- Contacto ocular: Aclarar los ojos con agua corriente con el párpado abierto.
- Ingestión: Beber agua abundante. Si persisten las molestias, acudir al médico.
- Equipo de protección: Guantes protectores, gafas de seguridad y ropas de trabajo adecuadas.

4. NOTA
Las instrucciones de uso se actualizan constantemente con el desarrollo del producto. Recomendamos leer las instrucciones de uso antes de usar un nuevo envase.

5. IMPORTANTE
Envase original.
Una vez abierto el envase no se puede devolver.

Leggere accuratamente le istruzioni prima di usare il prodotto.

1. INDICAZIONI
L'adesivo funge da mediatore fra metallo e ceramica. Esso blocca la fuoriuscita degli ossidi metallici e neutralizza le differenze tra i diversi coefficienti d'espansione termica.

2. USO
Si raccomanda di testare la lega da usare con **Crea Alloy Bond** per assicurarsi il risultato desiderato.

2.1. ARMATURA METALLICA
Va preparata secondo le indicazioni del costruttore.

2.2. APPLICAZIONE
Mescolare prima dell'uso! Applicare l'adesivo in strato sottile prestando attenzione però di coprire tutta l'armatura.

Importante: Non inumidire di nuovo l'adesivo una volta che si è seccato. Chiudere bene la confezione subito dopo l'uso.

2.3. COTTURA

Temp. di preriscaldo	550 °C
Tempo di asciugatura	6 min.
Temperatura di salita	80 °C/min.
Vuoto	Si
Temperatura finale	980 °C
Tempo di mantenimento	1 min.

2.4. ASPETTO
Dopo la cottura, l'adesivo presenta una superficie giallognola leggermente brillante.

Nota: Il colore dell'adesivo dopo la cottura dipende dalla composizione della lega.

2.5. COTTURA OPACO E PROCEDIMENTI SUCCESSIVI

1. Cottura opaco	
Creation CC	NPA 980 °C
Creation LF	NPA 830 °C

Per la lavorazione successiva seguire le indicazioni del produttore.

3. SUCUREZZA
- Inalazione: Respirare aria fresca.
- Contatto con la pelle: Lavare con acqua.
- Contatto con gli occhi: Sciacquare gli occhi con acqua corrente con le palpebre aperte.
- In caso di ingestione: Bere molta acqua. Se i dis turbi persistono consultare il medico.
- Equipaggiamento protettivo: Guanti protettivi, occhiali di protezione.

4. NOTE
Le istruzioni per l'uso sono sempre aggiornate per rispecchiare l'evoluzione del materiale. Si raccomanda di leggere attentamente le istruzioni prima di utilizzare il prodotto

5. IMPORTANTE
Confezione originale.
Una volta aperta la confezione, non è possibile darla indietro.

Ürünü kullanmadan önce kullanim bilgilerini lütfen dikkatlice okuyunuz.

1. ENDIKASYON
Bu bond metal alasimi ve seramik arasinda yerlestirilen bir tabaka olarak kullanilmaktadir. Bu ürün metal oksitlerin ucmasini önler ve termal ekspansiyon katsayisindaki farkliliklari nötralize eder.

2. KULLANIM
Boasarili bir calisma icin öncelikle kukkanacaginiz alasimi **Crea Alloy Bond** ile test etmenizi öneririz.

2.1. METAL ALTYAPI
Metal altyapi üreticinin önerileri dogrultusunda hazirlanmalidir.

2.2. UYGULAMA
Kullanmadan önce calkalayiniz! Bonding'i ince bir tabaka halinde metal altyapiyi kapatacak sekilde sürünüz.

Önemli: Kurumus bonding'i nemlendirmeyiniz. Kullandiktan sonra kapagini tam olarak kapatiniz.

2.3. PISIM

Önisitma	550 derece
Kuruma süresi	6 dk.
Sicaklik artisi	80derece/dk.
Vakum	var
Son sicaklik	980 derece
Bekleme süresi	1 dk.

2.4. GÖRÜNÜM
Bonding pisim sonrasinda sarimsi bir renk alir, yüzey hafif parlaktir.

Not: Pisirilmis bonding in rengi kullanilan alasimin birlesimine baglidir.

2.5. OPAK PISIMI VE DIGER UYGULAMALAR

Birinci opak pisimi kiymetsiz metallerde	
Creation CC	980 °C derece
Creation LF	830 °C derece

3. GÜVENLIK
- Soluma durumunda: Taze hava alin.
- Cilt ile temas durumunda: Su ile yikayiniz.
- Göz ile temas durumunda: Gözü akar suyun altinda göz kapagini kaldirarak yikayin.
- Yutma durumunda: Bol miktarda su icin. Sikayetleriniz azalmaz ise doktora basvurum.
- Koruyucu elemanlar: Koruyucu eldiven, gözlük ve giysiler kullanilabilir.

4. NOT
Kullamin bilgileri en son gelismeler dogrultusunda sürekli güncellenmektedir. Her yeni paketi kullanmaya baslamadan önce kullanim bilgilerini okumanizi öneririz.

5. ÖNEMLI
Orijinal amgalaj.
Acilmis ambalajlar iade alinmaz. Acilmis ambalajlar iade alinmaz.

Vertreiber / Distributor: Creation Willi Geller International GmbH, Koblacherstraße 3, 6812 Meiningen, Austria
Tel. +43 (0)5522 76784, Fax. +43 (0)5522 73699, info@creation-willigeller.com, www.creation-willigeller.com
Technische Fragen / technical inquiries / questions technique/: technic@creation-willigeller.com

Hersteller / Manufacturer:
KLEMA Dentalprodukte GmbH
Koblacherstr. 3a, 6812 Meiningen, Austria

CE 0483

© Creation Willi Geller International GmbH 910260 05/11